Nr. 12. Podgórze, 25 Czerwca 1909 r. Rok IX.

PRZEGLĄD CERAMICZNY

założony przez Karola Rollego.

PRZEGLĄD CERAMICZNY

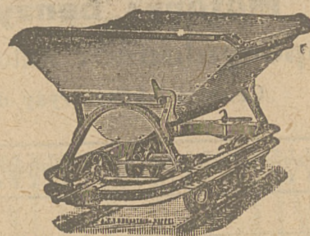
WYCHODZI 10. i 25. KAŻDEGO MIESIĄCA.

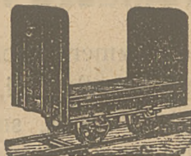
Redaktor: Inżynier **Karol Rolle.**

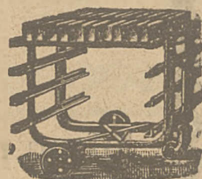
Przedpłata roczna
10 kor., 5 rsr., 10 mk., 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
ZESZYT POJEDYNCZY 50 HAL.

ADRES ADMINISTRACYI I REDAKCYI:
PODGÓRZE, św. FLORYANA 5.

Cena ogłoszeń wynosi:
Za cm² 6 hal. Cała strona 20 k., ½ str. 12 k., ¼ str. 7 k., ⅛ str. 4 k. przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotnem 16%, 18-krotn. 20%. 24-krotnem 25% opustu.







Zastosowanie gazów generatorowych do wypalania wapna.

J. Lombardo.

Zastosowanie gazów generatorowych w przemyśle ceramicznym ma bardzo ważne znaczenie a to szczególnie tam gdzie chodzi o to, by przedmiotów wypalonych nie zanieczyścić, chociażby popiołem porywanym przez ciąg komina.

Przez wytwarzanie gazów generatorowych mamy możność uzyskania opału zupełnie czystego. Prócz tej zalety, opalanie gazami generatowymi posiada jeszcze inne zalety i to bardzo ważne. Przedewszystkiem przez wytwarzanie gazów generatorowych jesteśmy w możności zamienić materyał opałowy o małej wartości opałowej, na opał posiadający znaczną wartość opałową, a dalszą zaletą opalania gazowego jest możność regulowania ognia. W ostatnich latach, niektórzy technicy starają się wprowadzić opalanie gazowe do wszystkich prawie działów przemysłu ceramicznego a więc nawet i do wypalania cegiel i dachówek i wapna.

Powody przez nich przytaczane są zupełnie słuszne i laika nie trudno przekonać n. p. w tym wypadku, jeśli mu przedłożymy zalety wapna wypalanego gazem. Urządzenia proste, robota nie nastręcza trudności, koszta nie wielkie a korzyści znaczne. Argumenta te są tak zachęcające i przekonywujące, że każdy dbały o swą kieszeń przyjmie je z całą ochotą.

Tak jak wszędzie, tak i tu mamy wiele patentów i wynalazków. Nie wiele się z nich przyjęło a nie udał się żaden.

O wypalaniu wapna lub cegieł gazem generatorowym w piecu kręgowym nie słychać, o wypalaniu wapna w piecach szybowych słyszy się u nas czasami tylko, ale nic pochlebnego.

Budowa palenisk gazowych nie jest rzeczą zbyt trudną, ale wymaga pewnej praktyki opartej silnie na najprostszych zasadach spalania się ciał, o których najczęściej nawet dzielni technicy zapominają lub pomijają je i przez to popełniają błędy zasadnicze.

Zanim przystąpimy do budowy pieca opalanego gazami, musimy przedewszystkiem zdać sobie sprawę czy w danym wypadku ma racyę bytu opalanie gazowe. Jeżeli budujemy generotory na węgiel i spalamy w nim węgiel nie najlepszy, ale tylko średniej jakości to tylko kalkulacya wykaże, czy opłaci się zamiana jego na gaz. Argument ten, że otrzymamy n. p. wapno zupełnie czyste zdaje się być bardzo przekonywującym ale słabnie jeśli się sprawie bliżej przypatrzymy.

Przypuśćmy, że paląc węglem spotrzebowujemy licząc na 100 kg. wapna palonego, aż 40 kg. węgla i to lichego zawierającego 25% popiołu, t. zn. że w tych 40 kg. węgla będziemy mieli 10 kg. popiołu. Jest to ilość wielka, ale nie przestraszająca a wreszcie przyjęliśmy anormalne zużycie węgla i anormalną zawartość popiołu we węglu. Weźmy przypadek normalny a więc zużycie węgla wynosi 28% (jeszcze za wysoko) a zawartość popiołu 12% t. zn. że na 100 kg. wapna wypadnie 1.36 kg. popiołu. Nie zapominajmy jeszcze, że popiół ten w $^1/_3$ części złożony jest także z wapna, więc w rezultacie w ostatnim wypadku pozostałoby ciał obcych tylko 1·24%. Nie ulega wątpliwości, że wypalenie wapna gazami generatorowymi miałoby bardzo doniosłe znaczenie, gdyby się udało robotę tę prowadzić ekonomicznie.

W piecach szybowych już od dawna próbowano palić gazem generatorowym i mamy wiele takich pieców w ruchu, jakkolwiek pod względem ekenomicznym po większej części bywają przeceniane. — O tem później wspomnę.

Także w piecach pierścieniowych próbowano wypalać wapno gazem generatorowym, jednakowoż stanęło wszystko na próbach, które wykazały nienormalne zużycie węgla.

Piec pierścieniowy jest dzisiaj najlepszym aparatem, a świadczy o tem chyba najlepiej jego ogromne rozpowszechnienie.

Piece pierścieniowe, opalane gazem generatorowym znajdujemy dziś w przemyśle ceramicznym, i bywają one używane nawet do wypalania wyrobów glinianych przy stożku Nr. 14 i pracują tanio, o ile generatory zbudowane przy nich, pracują należycie. Do wypalania wapna nie dadzą się jednak zastosować a przyczynę tego trudno sobie wyjaśnić,

Możliwem jest tylko, że albo gaz przy dopływie silnie ogrzanego powietrza, w drodze przez kanał ogniowy, nie miesza się z niem, albo że powietrze tyle zawiera kwasu węglowego, odpędzonego z wapna, że zupełne spalenie się gazu staje się niemożebnem.

Tej ostatniej ewentualności dotychczas nie brano pod uwagę, a przecież wiadomem jest, że zawartość 4% kwasu węglowego w powietrzu doprowadzonem do paleniska nie sprzyja paleniu się.

(C. d. n.).

Przyrządy do kontrolowania ruchu technicznego w cegielniach.

(Dokończenie).

Częstokroć zachodzi potrzeba kontrolę rozciągnąć do tego stopnia, ażeby nietylko urzędnik lecz także kierownik a względnie właściciel został zawiadomiony, że palacz wydalił się z pieca lub może zachorował. W tym wypadku oddaje znakomitą usługę aparacik przedstawiony na rys. 12.

Składa się on ze znakomitego urządzenia zegarowego, do którego dołączony jest budzik dla palacza.

Aparat rys. 12. umieszcza się w mieszkaniu kierownika lub właściciela i połączony jest z trzema dzwonkami elektrycznymi, z których jeden znajduje się na piecu, drugi w mieszkaniu urzędnika dozorującego a trzeci w mieszkanlu właściciela a względnie dyrektora. (Rys. 14.) Gdy przyjdzie czas sypania węgla, dzwoni na piecu dzwonek. Wezwany palacz nasypawszy węgla przyciska umieszczony na piecu taster rys. 13.



Fig. 13.

Jeżeli palacz nie jest obecnym na piecu lub zachorował i nie przyciśnie tastra, natenczas po 10 minutach dzwoni dzwonek umieszczony w mieszkaniu dozorującego urzędnika. Urzędnik powinien udać się natychmiast na piec i zbadać przyczynę zaniedbania roboty przez palacza. Jeżeli w ciągu 10 minut nie przyszedł urzędnik na piec, zaczyna dzwonić trzeci dzwonek w mieszkaniu kierownika a względnie właściela.

Zegary kontrolne tego rodzaju bywają również zaopatrywane w urządzenia do nakłuwania kartki kontrolnej. a są pożyteczne szczególnie w tych wypadkach, gdy urzędnik lub kierownik nie mogą być stale na miejscu. Zegar tego rodzaju pozwala skonstatować, czy przez czas ubiegły palacz wykonywał należycie swą pracę.

Zegar kontrolny ma tą zaletę, że po zadzwonieniu natychmiastowe przyciśnięcie tastra jest bezskuteczne, gdyż przez to nie da się wyłączyć dzwonka znajdującego się w mieszkaniu urzędnika. Przez to zapobiega się takim praktykom, jak zdarzały się, a mianowicie, że palacz układał się spać tuż koło tastra i gdy dzwonek zadzwonił, przyciskał go i spał dalej. Tu właśnie należy przycisnąć dopiero w 5—10 minut po dzwonieniu.

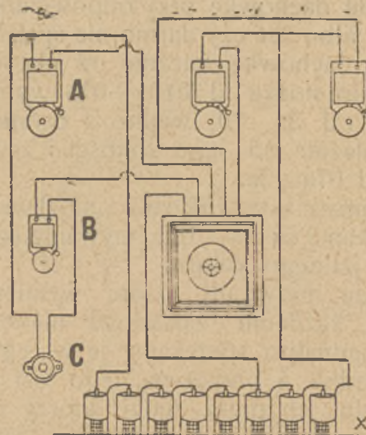


Fig. 14.

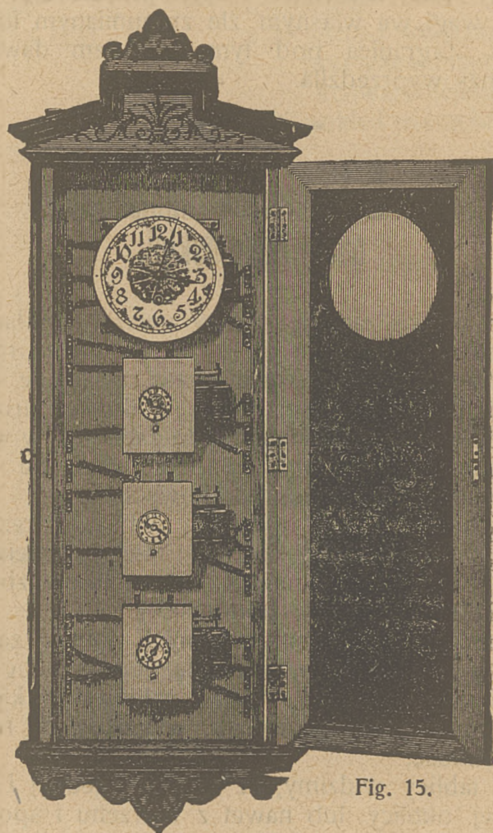


Fig. 15.

Na wypadek, jeśli we fabryce znajduje się kilka pieców, natenczas zegar kontrolny umieszczamy taki jak na rys. 15.

Dla zegarów kontrolnych umieszczonych w kilku miejscach, umieszcza się w mieszkaniu urzędnika i kierownika tablice, na których wychodzą podczas dzwonienia numera, wskazujące, na którym piecu palacz zaniedbuje pracę.

Do kontrolowania palacza służą w dalszym ciągu stożki Segera znane już z opisu w roczniku VIII. Przeglądu, które wskazują czy palacz wypalił dachówkę przy odpowiedniej temperaturze, albo też czy darmo nie spalał węgla. Cegłę i dachówkę zależnie od jakości gliny pali się do stożka od 010a—01a wyroby kamionkowe od 3a—10, wapno z czystego kamienia, zależnie od jego zbitości i zawartości wilgoci od 07a—3a.

Termometr kurzankowy umożliwia zupełnie wyzyskanie ciepła i otrzymywanie cegły lub dachówki jednego koloru.

Wszystkie przyrządy, które wymieniliśmy, przynoszą każdemu zakładowi nieobliczalne korzyści, jednakże spotykamy je w cegielniach bardzo rzadko, a przyczyną tego jest niechęć w używaniu ich przez ludzi, którzy są narażeni na kontrolę przez te aparaty, zaś kierownicy lub właściciele mało przykładają do nich wagi, we własnym źle zrozumianym interesie. Zagranica pod tym względem dawno już nas wyprzedziła.

Glinki z niektórych miejscowości gub. Radomskiej.

Za wielką zasługę należy uważać zbadanie glinek w naszym kraju. Przyczynić się to może do wzbogacenia kraju przez zakładanie nowych fabryk z jednej strony, z drugiej strony zapobiega stratom jakie często zachodzą w wypadkach, gdy fabryki zostaną założone na podstawie badań powierzchowych.

„Chemik polski“ podał w tym roku rezultaty badań w bardzo licznych miejscowościach a w Nrze 12 znajdujemy znowu liczny zbiór analiz glinek z gub. Radomskiej.

Analizy niżej pomieszczonych glinek, zalegających znaczne przestrzenie, jednakże ogromnie nieprawidłowo, nieraz zaledwie w kilku centymetrowych pokładach, wykazują ich różnorodność.

Z tablicy widzimy, iż naprz. z jednej i tej samej okolicy lub nawet z wierzchu i spodu pokładu różnice w składzie chem. są znaczne. Tlenek żelazowy Fe_2O_3, którego niektóre glinki zawierają większe ilości zbyt poniżające ogniotrwałość samej gliny, tłómaczy się to obecnością różnych gatunków i pochodzenia rud żelaznych, które zalegając to pod glinami to nad glinami, musiały tym ostatnim udzielić tego szkodliwego dla ich ogniotrwałości składnika. W Krynkach naprz. znajdują się dość bogate pod względem zawartości Fe złoża rud w glinach.

Niektóre z tych glin są nawet w znacznym stopniu ogniotrwałe. — dowodem czego mogą być powstałe w tej okolicy fabryki: cegły ogniotrwałej, ceramiczne i wyrobów terrakotowych jak naprz Dowdora w Parszowie, fabryka terrakoty Florus w Wierzbniku i kilka pomniejszych, kilka fabryk cegieł ogniotrw. i szamotowych w Ostrowcu i fabryka porcelany w Ćmielowie i do niedawna będąca w ruchu cegielnia Brody we wsi Brody, własność Towarzystwa Zakładów Górniczych Starachowickich, wyrabiająca cegły do pieców Martina i różnej formy i kształtu cegły zwyczajne.

Przemysł garncarski, który w swem rozwoju w tej okolicy musiał mieć chwile nawet pewnego artyzmu, — dowodzą różne doniczki kwiatowe, miski z upiększeniami, garczki, tak zwane dwojaczki, trojaczki i t. d, Bardzo ładne, gustowne i ozdobne naczynia wyrabiane były w kolonii Wanacya (2 wiorstwy na południowy zachód od Wierzbnika, naprzeciwko rzeki Kamienna). Iłża, główna dostarczycielka jeszcze i w obecnej chwili wszelkich naczyń glinianych, przodowała podobno i w doborze i w wyborze, chociaż przemysł ten pod naporem przedmiotów emaliowanych i blaszanych z dniem każdym upada. W Iłży na każdej prawie uliczce, a zwłaszcza prowadzącej od Seredzic stoją nieczynne przy domach piece garncarskie, niektóre bardzo nawet duże jako pomniki tego działu przemysłu od zamierzchłych czasów. Materyałów surowych — glin i kwarcu[1] mamy pod dostatkiem i w wyrobie cegieł szamotowych i dinasowskich powinniśmy stanowić poważną konkurencyę jak pod względem produkowanego gatunku tak i cen względem zagranicy, zkąd przy budowie pieców hutniczych zmuszeni jesteśmy na wagę sprowadzić cegły.

Lekceważenie sobie dóbr naturalnych, nieumiejętne ich wyzyskiwanie i złe zrozumienie interesu jest przyczyną, iż niejedna placówka pracy leży odłogiem, kraj biednieje, a setki rąk wyciagają swe dłonie po pracę.

Dość wspomnieć, iż jedna z większych fabryk Zagłębia Dąbrowskiego, należąca do kapitałów zagranicznych, sprowadzała wagonami

biały piaskowiec, twardy, drobnoziarnisty z okolic Wierzbnika na budowę pewnych części pieców płomiennych, a okoliczne huty, stojące prawie na tym piaskowcu, uważały go za „nieodpowiedni"; dodać należy, iż piaskowiec ten wytrzymał podobno dłużej działanie procesów hutniczych niż cegły (sprowadzone z zagranicy), a w znacznym stopniu obniżał koszt produkcyi.

Gliny guberni Radomskiej.

Powiat Iłżecki.

Pochodzenie:			Skład chemiczny:										
Miejscowość.	Wieś.	Gmina.	Strata przy prażeniu	SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	Mn_2O_3	CaO	MgO	P_2O_5	SO_3	$K_2O + Na_2O$	Uwagi
	Brody	Wierzbnik	12,48	58,43	25,60	1,44	ślady	2,56	ślady	0,013	ślady		
Z różnych miejsc i dukli śledczych na gruntach tej wsi	„	„	7,55	68,80	22,30	0,60	„	0,50	„	0,011	„	1,19	
	„	„	6,50	71,09	20,09	0,73	„	0,43	0,37	0,037	»	1,43	
	„	„	9,70	67,98	20,10	1,28	nie oznaczone						
	„	„	12,00	61,84	23,55	2,11	„	0,11	„				czarna
	Kłepacze	Błaziny	7,00	75,65	16,01	0,43	„	0,22	„				twarda tłusta
	„	„	11,00	60,64	26,52	0,86	„	0,85	„				
	Gadka	Mirzec	4,30	81,25	13,46	1,29	nie oznaczone						
	Błaziny	Błaziny	14,00	56,66	26,10	1,14	ślady	1,84	0,75				
	„	„	20,40	39,13	40,60	0,56	„	ślady	ślady	0.110			czarna
	Kutery	„	7,69	61,08	25,42	4,43	„	„	„	0,071		1,61	
	Ruda	Wierzbnik	8,85	69,01	20,07	1,30	„	0,84	„			0,91	szara
Z granicy Chylic	„	„	9,98	59,02	21,03	8,70	„	0,54	0,31			1,07	jasno-żółta-tłusta, przy leżeniu szybko twardniejąca
												1,29	pokład wierzchni
„ „	„	„	15,33	51,64	27,22	3,32	„	0,60	0,44			1,61	
„ „	„	„	8,72	63,80	23,79	2,29	„	0,71	0,51			1,11	
„ „	„	„	10,39	68,20	20,21	1,27	„	0,75					szara
Przy drodze z Wierzbnika do Lipia	Lipie	Wierzbinik	10,38	60,05	25,24	1,89	ślady	1,70				1,00	
	Werzbnik	„	8,83	58,34	27,68	1,37	„	1,40	0.83	0,091		1,49	
	Michałów	„	9,72	58,10	26,40	4,60	„	1,60	ślady				żółta
Kolonia Młynek niedaleko Brodów w lesie	Lubienia	„	13,60	49,04	32,10	2,57	„	1,25	0,62			1,31	
	„	„	8,90	60,40	26,26	2,24	„	0,50	ślady			1,44	biała
	„	„	23,20	41,91	29,00	1,64	„	1,37	0,80			2,09	czarna
Przy drodze z Lubieni do Lipia	,,	,,	11,66	52,35	29,07	4,46	0,24	0,80	ślady			1,21	
Koło osady Nadleśnego	,,	,,	12,96	52.29	28,36	3,97	0,12	0,77	1,30			0,84	
	„	„	10,39	50,18	30,96	4,14	0,23	1,44	2,16			1,03	
	Parszów	Wielkawieś	9,50	57,51	28,40	3,04	ślady	9,62	0,62	ślady		0,94	biała żółtawa i różowa
	„	„	7,00	68,04	19,65	4,20	„	0,55	0,34	„		1,17	biała i fioletowa
Między Parszowem i Wąchockiem	Wielkawieś	„	6,90	67,19	21,25	0.75	„	1,00	0,64			1,40	biała
Z lasu rządowego koło wsi donacyjnej „Rataje" niedaleko Wąchocka	Rataje	„	10,11	53,98	31,27	1,23	0,13	2,11	0,31				

Skrzynka formowa.

(Mundstuk.)

Główną i bardzo ważną część składową maszyny ceglarskiej stanowi skrzynka formowa, jest ona zatem czynnikiem, od którego zależy dobroć maszyny i towaru na niej wyprodukowanego.

Cegła nabiera swego kształtu w ten sposób, że glinę przeciskamy przez cylinder ceglarski i t. zw. głowicę (Presskopf) a następnie przez skrzynkę formową.

Celem i zadaniem skrzynki formowej jest w pierwszym rzędzie nadanie kształtu taśmie gliny, przeciśniętej przez cylinder.

Skrzynka formowa musi być dostosowana do gatunku gliny, w przeciwnym wypadku przeciskanie gliny przez skrzynkę formową jest bardzo utrudnione i spotrzebowujemy nadmiernie wiele siły, a to pociąga za sobą większe zużycie pary i węgla, czego unikać należy ze względu na koszta. Spotrzebowanie znacznej siły pociąga naturalnie za sobą zużycie maszyny i pasów.

Pękanie cegły sórowej zależy po większej części i od budowy skrzynki formowej.

Każda skrzynka formowa bywa budowana w ten sposób, że wylot skrzynki jest węższy, aniżeli wlot. Glina wchodząca do skrzynki formowej powinna podlegać ze wszystkich stron równomiernemu uciskaniu, gdyż tylko w tym wypadku taśma gliny będzie równomierna.

Do skrzynki formowej doprowadzamy wodę w dwojakim celu a mianowicie w pierwszym rzędzie, ażeby zmniejszyć tarcie a następnie, ażeby powierzchnia taśmy gliny była gładką.

Doprowadzenie wody odgrywa bardzo ważną rolę, a nie powinno być ani za silne, ani za małe.

Wygładzanie pasma gliny odbywa się w ten sposób, że woda znajdująca się na krawędziach łusek tworzy z przesuwającą się gliną muł. Im więcej mułu wytwarza się i im większą powierzchnię on pokrywa, tem łatwiej pasmo gliny ślizga się.

Jeżeli dopływ wody jest za wielki, tem więcej tworzy się mułu, im więcej wody dopływa do kątów skrzynki formowej, tem krawędzie pasma gliny będą słabsze i nie dość dobrze oformowane.

Pasmo gliny z niedostatecznie sformowanemi krawędziami ma miejsce także wtedy, jeżeli raz przerabiamy materyał za suchy a drugi raz za mokry. Materyał za suchy i twardy przy wyjściu z głowicy a przy wejściu do do skrzynki formowej zatrzymuje się w kątach i następnie przeszkadza należytemu formowaniu się gliny.

Jeżeli skrzynka formowa została wybita słabą blachą a kanały są za bardzo oddalone od siebie natenczas wytwarzający się muł zostaje przez przeciskaną glinę wepchany do kanałów i zatyka je, a to z tego powodu, że one doprowadzając za mało wody nie ułatwiają ślizgania się gliny.

Z tych uwag wynikają następujące reguła a mianowicie:

Skrzynkę formową wybijać należy możliwie grubą blachą i codziennie przed puszczeniem maszyny, drutem przeczyścić kanały i przepłukać wodą.

Pierwszą łaskę zrobić najlepiej z 2 mm. blachy stalowej, aby nie ulegała łatwo zużyciu.

Ogólna reguła, jakiej trzymać się należy przy budowie skrzynki formowej jest następująca: Im tłustsza glina, to tem bardziej skrzynka formowana zbliżać się powinna w swym przekroju podłóżnym do prostokąta. Przy glinie chudej skrzynka formowa powinna zbliżać się swym kształtem do ostrosłupa ściętego. *M.*

Kłopot z kartelem cementowym w Austryi.

W r. 1910 wygasa kartel fabrykantów cementu w Austryi, a starania o zawiązanie nowego napotkały na trudności, zda się, nie do przezwyciężenia Największa trudność ma źródło swe w tem, że nowo powstałe cementownie czynią kartelowi dotkliwą konkurencyę. Obniżają one zyski, choć motywem ich powstania są legendy o wysokich dywidendach, jakie fabryki austryackie wostatnich latach dały. Jest to o tyle niesłuszne, że w przecięciu ostatnich dziesięciu lat tylko jedna fabryka dała zysk ponad 11%, dwie ponad 10%, a inne tylko od $4^1/_2$ do 6%.

Mówią, że budowa kanału Dunaj—Odra da fabrykom dużo zamówień. Zapotrzebowanie to ma wynosić 25.000 wagonów, a przecież może ono być pokrytem normalną produkcyą trzech tylko fabryk: Perlmoos, Goleszów i Szczakowa.

Kartel więc jest w nienazbyt wygodnej sytuacyi. Po za kartelem powstało w Austryi 20 fabryk w ostatnich latach. Nadto na Węgrzech powstało pięć nowych fabryk z produkcyą około 20,000 wagonów, i te chętnie by operowały z tej strony Litawy. Na granicy Nie-

miec powstało pięć fabryk po za kartelem tamecznym, i zniżają cenę nawet niekiedy do 100 K. za wagon, chcąc wejść do Austryi. W Szwajcaryi kartel się rozleciał, i cement przy niskich cenach może się do Austryi przedostać. Również Rosya i Włochy usiłują wejść tu ze swoim produktem. A dodać do tego należy i podniesienie produkcyi fabryk, w kartelu powstających.

Stoimy więc w obliczu hyperprodukcyi cementu i idącej za tem zniżki cen. Już dziś więc przebąkują, że gdy dojdzie do zawiązania kartelu, będą musiały być niektóre fabryki zamknięte.

Wiadomości techniczne.

Powlekanie cementu farbami olejnemi. Powlekanie wyrobów cementowych farbami olejnemi nie udaje się z tego powodu, że olej pod wpływem wapna zawartego w cemencie zamienia się na mydło wapniowe, o własnościach odmiennych, aniżeli olej pokostowy. Chcąc pociągać wyroby betonowe farbami olejnemi należy je poprzednio przygotować.

Przygotowanie to polega na tem, że przedmiot pociąga się naprzód fluatem rozcięczonym wodą w stosunku 1 : 1. Po 24 godzinach pociąga się ten przedmiot powtórnie fluatem nierozcięczanym. Po wyschnięciu betonu można go malować każdą farbą olejną bez obawy odpryskiwania.

Budowy z piasku Kiedy przed kilkunastu jeszcze laty mówiono o piasku, jako o materyale do wyrobu cegieł, nawet fachowcy wzruszali ramionami. Próby tu i ówdzie dokonywane przy budowie niewielkich tylko domów wiejskich, nie przekonywały nikogo, że piaski, uważane dotąd za nieużytki, gorzej nawet, bo za szkodniki dla bliskich ornych gruntów, mogą być wyzyskane jako znakomity a tani materyał budowlany, z którego domy są mocne i suche.

Jeden ze znanych techników warszawskich, p. L. Barwicki zajął się gorliwiej sprawą racyonalnego budowania z piasku i w celu rozpowszechnienia tego wynalazku, skonstruował maszynę do wyrobu cegły piaskowej. Jestto stolik żelazny o 10 przegrodach, który produkuje dziennie, przy obsłudze 4 ludzi, 3000 sztuk cegły, pełnej lub żłobionej, żależnie od użytych wstawek. W konstrukcyi maszyny zastosowano wyłącznie żelazo, ze względu na to, że od wilgoci mokrej mieszaniny drzewo mogłoby się paczyć, kręcić i powiększać w objętości, co ani na wydajność pracy, ani na dobroć wyrobu wpływać dodatnio nie może. W marcu odbyła się demonstracya nowej cegły w warszawskim Stowarzyszeniu techników. Rezultat demonstracyi zainteresował bardzo inżynierów i budowniczych, którzy postanowili zastosować cegłę próbnie przy szeregu budowli. Dodać należy, że w ostatnim czasie użyto tego materyału do budowy 12-piętrowego domu Towarzystwa telefonicznego Cedergren w Warszawie z bardzo korzystnym wynikiem.

Maszynę tę oglądać można na Wystawie budowlanej w domu Towarz. technicznego w Krakowie.

Kronika.

Osobiste. Pan Józef Waksman ukończony uczeń szkoły ceramicznej w Podgórzu został kierownikiem parowej cegielni w Botuszanach w Romunii.

Ankieta w sprawie podniesienia rolnictwa odbyła się w początku czerwca we Lwowie w Wydziale Krajowym. Między innymi zajmowała się ta ankieta następującymi kwestyami:

W jaki sposób mogłyby Rady wpływać na rozpowszechnienie wyrobów przemysłu krajowego, rękodzieła, oraz jak ułatwiać nabywanie fachowego uzdolnienia do zawodu przemysłowego i rękodzieła?

Czy jest wskazanem, ażeby Wydziały zajmowały się prowadzeniem przedsiębiorstw, jak np. wyroby z cementu i keramiczne?

Strajk ceglarzy wybuchł w początku czerwca w 14 cegielniach na przedmieściach Lwowa, Strajk (brało w nim udział 1000 uczestników) trwał jeden dzień, bo właściciele cegielń zgodzili się na żądania robotników i podwyższyli im płacę z 7 na 8 K. za tysiąc.

Ruch budowlany i roboty miejskie w Krakowie. Dotychczas ruch budowlany w ogóle jest słaby. Przedsiębiorcy budowlani skarżą się na brak dobrego materyalu budowlanego, szczególniej cegieł. Brak w kraju cegielń o większej i lepszej produkcyi, takich, które gdzieindziej na zachodzie istnieją i rozwijają się pomyślnie dzięki akcyjnym spółkom.

W roku bieżącym Kraków pozyska nowy gmach szkolny, mianowicie szkołę wydziałową męską, zbudowaną przy ulicy Wąskiej. Jestto trzypiątrowy budynek o rozmiarach tychsamych, co sąsiednia szkoła wydziałowa żeńska.

Na Kazimierzu powstanie kilka nowych domów: przy ul. Estery kamienica dwupiętrowa; przy ul. Sebastyana nr. 33 trzypiętrowa kamienica; przy ul. Dietlowskiej vis-a-vis Wawelu

wzniesiono już mury dwóch trzypiątrowych, dużych kamienic. Przy ul. Starowiślnej nr. 41 dom frontowy. Przy ul. Podgórskiej uprzątane są gruzy jednopiętrowego domu, a na tem miejscu wzniesiony będzie dom większy.

Na zjeździe Kółek rolniczych w Krakowie jednolitą aprobatę zyskał wniosek p. Skrzyńskiego, aby zarząd główny Kółek rolniczych wywarł wpływ na Wydział krajowy celem założenia krajowej fabryki rurek drenarskich do melioracyi gruntów.

Z przemysłu cementowego. Rokowania właścicieli fabryk cementu powtarzają się stale w sprawie odnowienia kartelu z rokiem 1910. Dotychczasowe rokowania przemawiają raczej za rozwiązaniem się kartelu. Fabryki urządzone postępowo domagają się znacznego podwyższenia kontyngenty, tylko bowiem przy wielkiej produkcyi mogą się rentować, natomiast fabryki urządzone według starego systemu nie godzą się na obniżenie swego kontyngentu, tymczasem zbyt nie wzrasta w tym stopniu, by obie strony były zadowolone.

Rozwiązanie kartelu będzie ogromną klęską dla fabryk starych i urządzonych na mniejszą produkcyę. Z chwilą rozwiązania kartelu nastąpi spadek ceny, który wytrzymają łatwiej fabryki nowe o wielkiej a temsamem taniej produkcyi Walka konkurencyjna rozpocznie się nietylko między fabrykami austryjackiemi, ale Niemcy i Królestwo Polskie zaczną również dowozić cement, co zresztą i dziś jest widocznem. Upadek kartelu spowoduje przełom chyba, że rozpoczną się jakieś nadzwyczajne roboty. Dziś mamy w Austryi fabryki, które pojedynczo są w stanie produkować rocznie nawet 15.000 wagonów.

Wywóz wyrobów glinianych z Austryi wynosił w r. 1908 koron 23,334.000, a wartość ta wywozu w porównaniu z rokiem 1907 spadła o 2,187.000 koron.

Liczba fabryk cementu w Austryi. Niemieckie pismo Deutscher Töpfer und Ziegler Zeitung podaje, iż Austrya posiada 177 fabryk cementu, które zatrudniają 23.000 robotników. Pismo to naliczyło w Galicyi aż 11(?) fabryk cementu. Najwięcej fabryk cementu znajduje się w Czechach, bo aż 57.

Biuro pośrednictwa pracy „Przeglądu Ceramicznego“.

Jedno miejsce kosztuje 1 koronę.

POSADY POSZUKIWANE.

Poszukuję posady palacza
we fabryce dachówek cegieł i dren. Mogę się wykazać świadectwami długoletniej praktyki. Zgłoszenia w Admin. „Przeglądu“ dla J. P. 42.

Młody Fachowiec,

obeznany z fabrykacyą i wypalaniem cegieł, dachówek i dren, absolwent pruskiej szkoły ceglarskiej w Luboniu, poszukuje posady kierownika w mniejszej, lub asystenta we większej fabryce.

Adres dla R. B. przyjmuje Adm. „Przeglądu“.

POSADY OFIAROWANE.

Palacz

do wypalania cegły w piecu kręgowym w Trzebini potrzebny zaraz. Zgłoszenia do Administracyi Przeglądu pod 72.

Spółka przemysłowa dla wyrobów glinianych

H. Ramler i zięciowie

w Kołomyi

poszukuje zaraz

palacza do dachówki.

Dozorca

zdolny i energiczny, teoretycznie i praktycznie obeznany z fabrykacyą maszynową cegieł i dachówek, mogący się wykazać dobremi i długoletniemi świadectwami, znajdzie zaraz stałą posadę.

Cegielnia parowa i fabryka dachówek Broch i Lewenheim w Tarnowie.

Do wielkiej fabryki dachówek

pod Warszawą

potrzebny zaraz

MAJSTER

w średnim wieku

tylko pierwszorzędna siła.

Oferty do Administracyi Przeglądu.

Redaktor odpowiedzialny: Inżynier Karol Rolle. Druk W. Poturalskiego w Podgórzu.